

Title (en)  
Method for managing tool data

Title (de)  
Verfahren zum Verwalten von Werkzeugdaten

Title (fr)  
Procédé de gestion des données outil

Publication  
**EP 2664973 A2 20131120 (DE)**

Application  
**EP 13167866 A 20130515**

Priority  
DE 102012208202 A 20120516

Abstract (en)

The method involves performing required corrections and/or additions for converting raw data into processed tool data. The processed tool data is read by a control device (5) of a machine tool (6). A tool (1) is transferred to the machine tool at a time point. The tool data of the machine tool is provided. Information is transmitted to a data managing device (4) when acknowledged by an input device (10) e.g. computer. The information is produced by a reading device (7) e.g. radio frequency identification (RFID) reader, which identifies the tool. The information is passed to the input device. An independent claim is also included for a device for managing tool data.

Abstract (de)

Ein Verfahren zum Verwalten von Werkzeugdaten weist folgende Verfahrensschritte auf: Wenigstens ein Werkzeug (1) wird mit einer Messeinrichtung (2) vermessen, um Messdaten des Werkzeugs (1) zu erlangen; die bei der Vermessung des Werkzeugs (1) in der Messeinrichtung (2) erhaltenen Messdaten werden als Rohdaten an eine Datenverwaltungseinrichtung (4) übermittelt und in der Datenverwaltungseinrichtung (4) gespeichert; beim Übermitteln der Rohdaten an die Datenverwaltungseinrichtung (4) wird eine Kennzeichnung, die eine Identifizierung des Messvorgangs erlaubt, erzeugt; in der Datenverwaltungseinrichtung (4) werden die Rohdaten in von einer Steuereinrichtung (5) einer Werkzeugmaschine (6) lesbare, aufbereitete Werkzeugdaten konvertiert, wobei zur Umsetzung der Rohdaten in die aufbereiteten Werkzeugdaten notwendige Korrekturen und/oder Ergänzungen vorgenommen werden; das wenigstens eine Werkzeug (1) wird zu einem beliebigen Zeitpunkt an die Werkzeugmaschine (6) übergeben; die aufbereiteten Werkzeugdaten werden der Werkzeugmaschine (6) bereitgestellt, nachdem die Datenverwaltungseinrichtung (4) eine Information erhält, dass das wenigstens eine Werkzeug (1) an der Werkzeugmaschine (6) eingetroffen ist; die Information, dass das wenigstens eine Werkzeug (1) an der Werkzeugmaschine (6) eingetroffen ist, wird erst dann an die Datenverwaltungseinrichtung (4) übermittelt, wenn über eine Eingabeeinrichtung (10) bestätigt wurde, dass das wenigstens eine vermessene Werkzeug (1) an der Werkzeugmaschine (6) eingetroffen ist; die Information, dass das wenigstens eine Werkzeug (1) an der Werkzeugmaschine (6) eingetroffen ist, wird durch eine das Werkzeug (1) identifizierende Einleseeinrichtung (7) erzeugt und an die Eingabeeinrichtung (10) weitergegeben.

IPC 8 full level  
**G05B 19/4093** (2006.01); **G05B 19/418** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**G05B 19/4183** (2013.01); **G05B 2219/31095** (2013.01); **G05B 2219/31282** (2013.01); **G05B 2219/31283** (2013.01); **G05B 2219/49302** (2013.01); **Y02P 90/02** (2015.11)

Citation (applicant)

- DE 102006024904 A1 20071129 - KLAIBER FRANZ [DE]
- DE 10124275 A1 20021205 - KELCH & CO WERKZEUGMASCHF [DE]
- DE 10237426 A1 20040226 - KELCH & CO WERKZEUGMASCHF [DE]
- DE 102004018968 A1 20051103 - KELCH GMBH & CO KG WERKZEUGMAS [DE]
- DE 102006016886 A1 20080320 - ZOLLER GMBH & CO KG [DE]

Cited by

DE102016209583A1; EP3794418A1; US10889038B2; US11366452B2; EP3381594A1; WO2019219229A1; EP3614809B1

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**EP 2664973 A2 20131120**; **EP 2664973 A3 20140709**; **EP 2664973 B1 20150902**; DE 102012208202 A1 20131121; DK 2664973 T3 20151207; ES 2553707 T3 20151211; HU E028139 T2 20161128; PL 2664973 T3 20160429; SI 2664973 T1 20160129

DOCDB simple family (application)

**EP 13167866 A 20130515**; DE 102012208202 A 20120516; DK 13167866 T 20130515; ES 13167866 T 20130515; HU E13167866 A 20130515; PL 13167866 T 20130515; SI 201330100 T 20130515